

**Propuesta de Plan de Auditoría para el Programa de Auditoría Interna del Sistema de
Gestión de Calidad Basado en el Plan HACCP para la Empresa Panificadora Daniel**

**Kelly M. Álvarez, Jhon J. Angulo, Natalia A. Bermúdez, Katherin, Castro y Natalia,
Libreros**

**Diplomado de Profundización Sistemas de Gestión de la Inocuidad y del Ambiente para el
Sector Alimentario**

Dirigido a Clemencia Álava Viteri

Directora del Curso

Universidad Nacional Abierta y a Distancia -UNAD

Escuela De Ciencias Básicas Tecnología E Ingeniería – ECBTI

Ingeniería de Alimentos

Mayo de 2020

Nota aclaratoria: Para el desarrollo del presente trabajo se utilizó información que no corresponde a la realidad, tomada con el fin de desarrollar las actividades propuestas en el diplomado; que, para efectos de la evaluación final, corresponde a la propuesta de un Plan de Auditoria para el Programa De Auditoría Interna Al Sistema De Gestión De la Inocuidad basado en el Plan HACCP en un contexto imaginario relacionado con la producción de alimentos.

Tabla de Contenido

Introducción	6
1 Objetivos	8
1.1 Objetivo General.....	8
1.2 Objetivos Específicos	8
2 Antecedentes	9
2.1 Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).....	9
2.2 HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points), Sistema de Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control	10
2.2.1 Prerrequisitos del Sistema HACCP:.....	12
2.2.2 Principios del Sistema HACCP:.....	13
2.2.3 Aplicación del Sistema HACCP	15
2.3 Plan de Auditoría	16
2.4 Programa de Auditoría.....	18
2.5 Empresa Panificadora Daniel	20
3 Plan de Auditoría	22
3.1 Plan de Auditoría - Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	22
3.2 Plan de Auditoría - Registros.....	26
3.3 Plan de Auditoría - Descripción del Producto	32
3.4 Plan de Auditoría - Organización Empresarial	37

3.5	Plan de Auditoría - Identificación de Peligros.....	43
3.6	Plan de Auditoría - Identificación de Puntos Críticos de Control (PCC)	48
3.7	Plan de Auditoría - Equipo HACCP	54
4	Conclusiones	58
5	Bibliografía	60
6	Anexos	62
6.1	Lista de Verificación HACCP	62
6.2	Formato de Auditoría.....	72

Lista de Tablas

Tabla 1. <i>Plan de Auditoria Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)</i>	22
Tabla 2. <i>Plan de Auditoria - Registros</i>	26
Tabla 3. <i>Plan de Auditoria Descripción del producto</i>	32
Tabla 4. <i>Plan de Auditoria Organización Empresarial</i>	37
Tabla 5. <i>Plan de Auditoria Análisis de Peligros y Medidas Preventivas</i>	43
Tabla 6. <i>Plan de auditoría identificación de puntos críticos de control (PCC)</i>	48
Tabla 7. <i>Plan de Auditoria Equipo HACCP</i>	54

Introducción

Desde el inicio de las civilizaciones la auditoría ha hecho parte de la historia y es considerada como un proceso sistemático, independiente y documentado que permite obtener y evaluar de manera objetiva las evidencias relacionadas con informes, lo que finalmente permite determinar el grado de concordancia de los contenidos informados con las evidencias encontradas. (Caro, 2016). Sin embargo, al ser la auditoría una herramienta para las industrias es importante tener en cuenta que como todo proceso exitoso debe contar con una planeación estratégica, donde las actividades sean previamente programadas, de manera que se garantice su ejecución en un marco de tiempo específico, todo esto irá determinado de acuerdo con las necesidades y actividades que realice la compañía.

Todas las organizaciones tienen un llamado al orden y a la honestidad al momento de ejecutar sus procesos para mantenerse en un mercado específico, por lo que se hace necesario contar con herramientas como lo es la auditoría, que permitan mantener dicho orden y adicionalmente que permitan evaluar constantemente la efectividad y sostenibilidad de los procesos, y de esta manera tener mapeadas las fortalezas y las debilidades del sistema de gestión de la compañía, así mismo esto conlleva a identificar oportunidades de mejora, a validar la productividad y uso adecuado de los recursos; finalmente podemos emplearlo como un instrumento de seguimiento que permitirá mejorar continuamente.

Por esta razón, el siguiente trabajo se ha desarrollado bajo el marco de un diseño de plan de auditoría para la empresa PANIFICADORA DANIEL, el cual busca evaluar el cumplimiento y la ejecución del sistema de gestión de inocuidad en la compañía, quien ha invertido todos sus esfuerzos para cumplir con la normatividad vigente buscando comercializar sus productos sin inconvenientes y mantenerse en el mercado con un calificativo de seguridad y confianza para sus

clientes, por medio de controles de sanidad e inocuidad, también ha implementado programas de Buenas Prácticas de Manufactura y en el tema relacionado con el sistema HACCP.

1 Objetivos

1.1 Objetivo General

Proponer un plan de auditoría basado en la norma ISO 19011: 2018 y plan HACCP para el programa de auditoría interna del sistema de gestión de la calidad de la empresa Panificadora Daniel.

1.2 Objetivos Específicos

Diseñar una tabla que permita al programa de auditoría ser más eficiente durante la revisión cada proceso

Definir los criterios de auditoría para cada una de las no conformidades halladas en la verificación del plan HACCP, basado en la normatividad vigente y aplicable

Fortalecer el programa de auditoría interna como herramienta para la mejora continua en la empresa Panificadora Daniel

Determinar el grado de cumplimiento del sistema de gestión de calidad de la Panificadora Daniel, para asegurar que la organización cumple con los requisitos legales y reglamentarios especificados en el alcance del SGC y su plan HACCP.

2 Antecedentes

2.1 Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

Son los principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción. (Presidencia de la Republica de Colombia, 1997)

Implementar BPM en todos los procesos que incluye la manufactura, brinda unas ventajas como:

- Mejora las condiciones de higiene en los procesos
- Mantiene una imagen de los productos y de la empresa
- Estandariza la inocuidad en las operaciones
- Garantiza una infraestructura apegada a las exigencias legales
- Garantiza la disminución de riesgos de ETA

Alcance de las BPM:

- Infraestructura e instalaciones internas y externas:
- Equipos y utensilios
- Personal manipulador de alimentos
- Requisitos higiénicos de fabricación
- Aseguramiento y control de calidad
- Saneamiento

- Almacén, distribución, transporte y comercialización.

El programa de BPM tiene una normatividad asociada que permite identificar los lineamientos necesarios para cumplir con este programa como lo son:

- *Resolución 2674:2013*, la cual tiene por objeto establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales y/o jurídicas que ejercen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos y materias primas de alimentos y los requisitos para la notificación, permiso o registro sanitario de los alimentos, según el riesgo de salud pública, con el fin de proteger la vida y la salud de las personas. (Ministerio de Salud y Protección Social, s.f.)
- *Codex Alimentarius*, tiene la finalidad de crear normas alimentarias internacionales normalizadas, destinadas a proteger la salud de los consumidores y asegurar la aplicación de prácticas comerciales justas. (Organización Mundial de la Salud , s.f.)
- *Resolución 1160:2016*, en la cual se establecen los Manuales de Buenas Prácticas de Manufactura y las Guías de Inspección de Laboratorios o Establecimientos de Producción de medicamentos, para la obtención del Certificado de Cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura. (Presidencia de la Republica de Colombia , 2016)

2.2 HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points), Sistema de Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control

El sistema de HACCP es un método científico y por tanto sistemático, reconocido internacionalmente, que permite a las empresas alimentarias identificar los peligros específicos

de su actividad, a fin de eliminar el riesgo o disminuirlo hasta un nivel aceptable. Según este sistema se establecen medidas de control que garantizan la inocuidad de los alimentos mediante la previsión y la prevención, en lugar de la inspección y la comprobación de los productos finales, nos ayuda a la prevención y control de riesgos microbiológicos, biológicos, químicos y físicos asociados al consumo de alimentos.

La aplicación del sistema de gestión HACCP nos brinda las siguientes ventajas:

- Aplicable a la totalidad de la cadena alimentaria.
- Incrementa la confianza en la seguridad de los productos.
- Reduce los costos de las enfermedades transmitidas por alimentos.
- Proporciona una evidencia documentada del control de los procesos en lo que se refiere a la seguridad.
- Constituye ayuda para demostrar el cumplimiento de las especificaciones, códigos de práctica y/o legislación.

Es importante indicar que toda industria alimentaría antes de trabajar en la implantación de un sistema HACCP, obligatoriamente debe tener implementado un programa de buenas prácticas de manufactura (BPM), y cumplir con otros programas prerequisites.

La versatilidad del sistema al permitir aplicar sus principios a diversas condiciones que pueden ir desde un proceso industrial hasta uno artesanal, marca otra de las diferencias con los sistemas de aseguramiento de la calidad (Roberto Carro Paz, 2011)

2.2.1 Prerrequisitos del Sistema HACCP:

Es indispensable adoptar una serie de programas prerrequisitos (PPR) previamente a la implementación del sistema HACCP, con el fin de controlar determinados tipos de peligros, y reducir en gran medida los PCCs, la aplicación de los PPR ayudan a identificar y controlar un supuesto peligro que puede afectar una o varias etapas del proceso productivo, permitiendo que en el sistema HACCP disminuyan el número PCCs a identificar, manteniendo un control más riguroso sobre las etapas del proceso que son realmente críticas para la seguridad alimentaria.

Los prerrequisitos incluyen:

- Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), controlan los riesgos de inocuidad del producto asociados al ambiente donde se procesan, están establecidas en la resolución 2674 de 2013.
- Programa de Capacitación, debe estar dirigido a los responsables de la aplicación del Sistema HACCP, y contemplar temas relacionados a su implementación e incluir higiene e inocuidad alimentaria, dando cumplimiento a lo establecido en la resolución 2674 de 2013.
- Programa de Mantenimiento Preventivo, donde se incluyan áreas, equipos e instalaciones.
- Programa de Calibración de Equipos e Instrumentos de Medición
- Programa de Saneamiento, donde incluyan los programas de:
 - Control de plagas
 - Limpieza y desinfección
 - Abastecimiento de agua
 - Manejo y disposición de desechos sólidos y líquidos

- Control de proveedores y materias primas incluyendo parámetros de aceptación y rechazo
- Planes de Muestreo
- Trazabilidad de materias primas y producto terminado.

2.2.2 Principios del Sistema HACCP:

La aplicación del sistema HACCP cuenta con siete principios básicos para su implementación, los cuales se describen a continuación:

- 1) Realizar análisis de peligros: Determinar para cada producto la posibilidad razonable o riesgo sobre la ocurrencia de peligros biológicos, físicos o químicos, con el propósito de establecer las medidas preventivas aplicables para controlarlos.
- 2) Determinar los Puntos críticos de Control (PCC): Descripción de los PCC que puedan afectar la inocuidad, para cada uno de los peligros significativos identificados, incluyendo aquellos fijados para controlar los peligros que puedan originarse tanto al interior de la fábrica, planta o establecimiento, como en el exterior de la misma.
- 3) Establecer un límite o límites críticos: Límites que deberán cumplir cada uno de los puntos de control crítico, los cuales corresponderán a los límites aceptables para la seguridad del producto y señalarán el criterio de aceptabilidad o no del mismo. Estos límites se expresarán mediante parámetros observables o mensurables los cuales deberán demostrar científicamente el control del punto crítico.

- 4) Establecer un sistema de vigilancia del control de los PCC: Se define para cada punto de control crítico, con el fin de asegurar el cumplimiento de los límites críticos. Estos procedimientos deberán permitir detectar oportunamente cualquier pérdida de control del punto crítico y proporcionar la información necesaria para que se implementen las medidas correctivas.
- 5) Establecer las medidas correctivas que han de adoptarse: Descripción de las medidas correctivas previstas frente a posibles desviaciones respecto a los límites críticos, con el propósito fundamental de asegurar que no salga al mercado ningún producto que, como resultado de la desviación pueda representar un riesgo para la salud o esté adulterado, alterado o contaminado de alguna manera. Y que la causa de la desviación sea corregida.
- 6) Establecer procedimientos de comprobación para confirmar el sistema HACCP: Para confirmar la validez de dicho plan y su cumplimiento, se consideran realizar actividades con respaldo en documentación, que aseguren el control de los PCC.
- 7) Establecer un sistema de documentación sobre todos los procedimientos y los registros apropiados para estos principios y su aplicación. Para aplicar un sistema de HACCP es fundamental contar con un sistema de registro eficaz y preciso.

Deberán documentarse los procedimientos del sistema de HACCP, y el sistema de documentación y registro deberá ajustarse a la naturaleza y magnitud de la operación en cuestión.

2.2.3 *Aplicación del Sistema HACCP*

Para la aplicación del sistema HACCP antes de implementar los 7 principios mencionados anteriormente, se deben seguir una serie de pasos o secuencias:

1. Formación de un equipo de HACCP: Formación de un grupo multidisciplinario con conocimientos y competencias técnicas adecuadas para apoyar y formular el plan HACCP.
2. Descripción del producto: se debe realizar una descripción detallada del producto con el objetivo de conocer toda la información necesaria sobre el producto para facilitar la identificación y análisis de peligros asociados.
3. Determinación del uso al que ha de destinarse: usos previstos del producto por parte del consumidor, las condiciones de manipulación, el tratamiento térmico que se debe aplicar, conservación, etc, se debe centrar en el impacto sobre la inocuidad del alimento.
4. Elaboración de un diagrama de flujo: El equipo de HACCP debe construir un diagrama de flujo, según la definición del Codex alimentarius un diagrama de flujo es la representación sistemática de la secuencia de pasos u operaciones usadas en la producción de un alimento.
5. Confirmación in situ del diagrama de flujo: El equipo HACCP, deberá verificar y confirmar en terreno que las etapas descritas en el diagrama de flujo se ajusten a la realidad y hacer las modificaciones pertinentes si así lo requiere.

El siguiente esquema muestra la secuencia para la aplicación de un sistema HACCP.

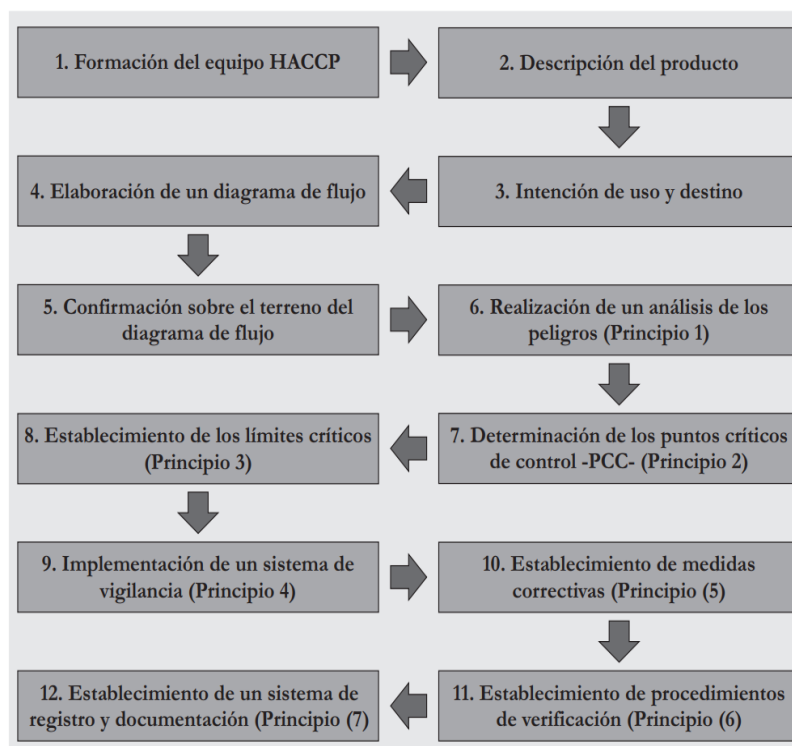


Figura 1. Esquema de secuencia para la aplicación del sistema HACCP. Fuente: Carro Paz, R; Gonzalez G, D. (2011)

En Colombia existe una normatividad vigente, la cual establece los lineamientos para implementar y cumplir dentro del sistema HACCP, dichos lineamientos están contemplados en el Decreto 60:2002.

El Decreto 60:2002 es quien promueve la aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico – HACCP, como Sistema o Método de Aseguramiento de la Inocuidad de los Alimentos y establecer el procedimiento de certificación al respecto.

2.3 Plan de Auditoría

Una auditoría es un proceso sistemático, independiente y documentado para obtener evidencias de la auditoría y evaluarlas de manera objetiva con el fin de determinar la extensión en que se cumplen los criterios de auditoría. (ICONTEC, 2018)

Auditoría Combinada, es una auditoría llevada a cabo junto a un único auditado en dos o más sistemas de gestión, cuando dos o más sistemas de gestión de disciplinas específicas son integrados en un solo sistema de gestión, esto se conoce como sistema de gestión integrado. (ICONTEC, 2018)

Auditoría conjunta, es aquella que es llevada a cabo a un único auditado por dos o más organizaciones auditoras. (ICONTEC, 2018)

Por su parte un plan de auditoría es la descripción detallada de todas las actividades que se van a examinar en una auditoría. Un plan de auditoría sirve como guía para conocer lo que se va a hacer y deberá incluir la referencia normativa o requisitos de la norma con que se va a auditar.

El plan de auditoría establece:

- a) Qué se va a auditar.
- b) Alcance de la auditoría.
- c) Procesos a examinar.
- d) Duración de la auditoría: hora de comienzo y hora de finalización.
- e) Quiénes serán los auditores

El alcance de la auditoría generalmente incluye una descripción de las ubicaciones físicas y virtuales, funciones, unidades de la organización, actividades y procesos, así como el periodo de tiempo cubierto. (Torres, 2019).

El plan de auditoría sirve para identificar los procesos y reconocer los requisitos que se auditaran, y permitirá comprobar previamente si estos se cumplen, además; preparar los tiempos que tomará la auditoría, así el auditado estará preparado y podrá programarse para las actividades.

2.4 Programa de Auditoría

Es el conjunto de una o más auditorías planificadas para un período de tiempo determinado. En el programa de auditoría establece una agenda de las diferentes auditorías que se realizarán en un tiempo determinado. (ICONTEC, 2018)

En algunas empresas las auditorías internas se realizarán en un único momento en el tiempo, pero habrá otras organizaciones, que por su tamaño o por decisión interna, se realizarán dos o incluso tres auditorías internas al año. (Torres, 2019)

En el programa de auditoría se establecen aspectos tales como:

- a.** Los procesos a auditar: se debe tener en cuenta que algunos procesos toman más tiempo de revisión, además, incluir nuevos procesos o cambios realizados en el sistema de gestión para que sean auditados

- b.** La Frecuencia: cada cuanto tiempo se realizarán las auditorías.
- c.** Tipo de auditoría que se realizará: interna o externa
- d.** Las fechas de cuando se realizarán las auditorías.

El Programa de auditoría debe de ser elaborado por el responsable de la calidad de la organización, generalmente se crea cada año planificando las distintas fechas de auditorías que tendrán lugar durante dicho año (internas y externas). (Torres, 2019)

Desde un punto de vista cronológico:

1º viene el programa de auditoría que se elabora con la planificación de las distintas auditorías.

2º viene el plan de auditoría que se elabora con la agenda de trabajo a realizar en cada una de las auditorías que se han programado.

El siguiente esquema muestra la cronología para una auditoría:



Figura 2.

Cronología de una Auditoría. Fuente: (Torres, 2019)

Para que estos dos conceptos, programa y plan de auditoría sean más claros, el siguiente cuadro comparativo muestra las diferencias de cada uno:

PROGRAMA DE AUDITORÍA		PLAN DE AUDITORÍA
Es el conjunto de una o más auditorías planificadas para un período de tiempo determinado y dirigidas hacia un propósito específico.	¿Qué es?	Es la descripción de las actividades y de los detalles acordados que se van a revisar en la auditoría.
Ser la agenda de todas las auditorías que se llevarán a cabo en un período determinado.	¿Qué función tiene?	Ser la guía de lo que va a examinar en una auditoría.
Responsable del sistema de gestión de la calidad.	¿Quién lo hace?	Auditor.
Anualmente.	¿Cuándo se hace?	Unos días antes de realizar la auditoría.
Los que van a ser auditados.	¿Quién debe conocerlo?	Los que van a ser auditados.
En el momento en que se quedan planificadas las distintas auditorías que se realizarán durante el año.	¿Cuándo se debe conocer?	Unos días antes de ser auditados.

Figura 3.

Comparación de Programa de auditoría Vs Plan de auditoría. Fuente (Torres, 2019)

2.5 Empresa Panificadora Daniel

La panificadora Daniel es el contexto imaginario en donde se desarrolla la actividad que se toma como ejemplo para desarrollar una propuesta de un plan de auditoría para una serie de hallazgos evidenciados. El estudio de caso se describe a continuación:

La panificadora Daniel se dedica a la producción de pan artesanal. En ese sentido, la compañía ha venido posicionándose en el mercado con productos que se distribuyen en canales institucionales, especialmente establecimientos de comidas rápidas y restaurantes de la ciudad. El sello que caracteriza a la panificadora Daniel es utilizar materias primas con baja industrialización, comprando, por ejemplo, harina a molineros con mediana tecnología y con costumbres ancestrales en su molienda, sin aditivos. En cuanto al proceso, utiliza masa madre o esponja como base para sus fórmulas panaderas rescatando el método tradicional que utilizaron panaderías tradicionales en los años 70 y 80 en nuestro país. La panificadora Daniel, únicamente

tiene dos líneas de producción: pan hamburguesa y pan perro que ocupan la capacidad instalada, pero, con un gran reconocimiento en el mercado local; lo que lleva a la empresa a proyectarse como una mediana empresa, reconocida por la calidad de sus productos. Lo anterior, lleva a la compañía a aunar esfuerzos por establecer un sistema de gestión de calidad que garantice y propenda por la calidad de sus productos para no defraudar a sus clientes, ser competitivo en el mercado y mantener el buen nombre que se ha ganado.


Es así como la panificadora Daniel ha tratado de cumplir con la normatividad vigente de manera que le permita comercializar sus productos sin inconvenientes y, además, mantenerse en el mercado con un calificativo de seguridad y confianza para sus clientes. Por tanto, en cuanto a sanidad e inocuidad, ha avanzado en la implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura y en el tema relacionado con el sistema HACCP. Además, ha venido implementando mecanismos de monitoreo, seguimiento y auditoría interna que le permitan trabajar dentro del ciclo de calidad de PHVA: Planear – Hacer – Verificar y Actuar.

Dentro de ese contexto se tiene que se ha realizado al interior de la compañía una verificación del Plan HACCP utilizando como modelo de referencia el formato de verificación de condiciones que tiene el organismo de control en Colombia. Los resultados de esa verificación se presentan en el Anexo 1; los cuales evidencian la necesidad de realizar un seguimiento en aquellos hallazgos encontrados en los cuales no fue bien evaluado para que los responsables de estos atiendan una posterior auditoría.

3 Plan de Auditoría

3.1 Plan de Auditoría - Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

Tabla 1. *Plan de Auditoría Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)*

	PLAN DE AUDITORIA PANIFICADORA DANIEL	CÓDIGO:	003-020
		VERSION:	1
		FECHA:	14/05/2020
PROCESO	BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM)		
OBJETIVO	Revisar la implementación, cumplimiento y ejecución de las Buenas Prácticas de Manufactura en los procesos productivos de la organización		
ASPECTO EVALUADO	<i>"Debido a que el lema de la compañía está basado en su producción artesanal, algunas de las herramientas de trabajo como rodillos y paletas para sacar el pan horneado son de madera"</i>		
ALCANCE	Aplica para todos los procesos y áreas de producción, empaque y almacenamiento de la de la empresa Panificadora Daniel, donde se verificará el cumplimiento del programa BPM bajo los criterios de auditoría establecidos.		
METODOLOGÍA	Se da inicio a la auditoría con una reunión de apertura con el equipo HACCP de la organización y el equipo auditor, se expone el procedimiento que se llevará a cabo durante la auditoría interna (Revisiones in situ, revisiones documentales y entrevistas). El equipo auditor toma nota y presenta los hallazgos encontrados durante la auditoría en una reunión de balance y finalmente se realiza una reunión de cierre para presentar los resultados finales de la auditoría		


CRITERIOS DE AUDITORÍA	<p>Decreto 60 2002, Artículo 5° Prerrequisitos del plan HACCP.</p> <p>a) Las Buenas Prácticas de Manufactura establecidas en el Decreto 3075 de 1997 y la legislación sanitaria vigente, para cada tipo de establecimiento.</p> <p>Resolución 2674 de 2013, Capítulo II - Artículo 9 - Numeral 1, Los equipos y utensilios empleados en el manejo de alimentos deben estar fabricados con materiales resistentes al uso y a la corrosión, así como a la utilización frecuente de los agentes de limpieza y desinfección.</p>			
AUDITOR	Equipo auditor			
AUDITADO	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Jefe de producción			
RECURSOS	<ul style="list-style-type: none"> •Humano: Personal; líderes de procesos, equipo auditor, responsable de SGI de la compañía •Tecnológico: computador, internet, sistemas operativos, impresora, videobeen, cámaras. •Financieros: Transporte, refrigerios, tiempo, costos, alojamiento, presupuesto con inversión para mejoras al sistema de gestión ambiental una vez culminado el proceso de auditoría. 			
FECHA Y DURACIÓN	Miércoles 20 de mayo de 2020 6 Horas			
PROCESO/ACTIVIDAD	HORA	EVIDENCIA	LUGAR	AUDITADO
Reunión de apertura	07:00 a.m. - 07:15 a.m.	*Registro de asistencia	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Jefe de producción

Presentación del equipo auditor	07:15 a.m. - 07:30 a.m.	* Acta de auditoría	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Jefe de producción
Socialización de metodología de auditoría (Descripción del plan de auditoría)	07:30 a.m. - 08:00 a.m.	* Presentación del plan de auditoría	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Jefe de producción
Revisión de procedimientos para gestionar y ejecutar acciones correctivas	08:00 a.m. - 10: 00 a.m.	<ul style="list-style-type: none"> * Registro de no conformidades * Plan de acción para no conformidades detectadas * Procedimientos para la ejecución de acciones correctivas * Árbol de decisiones para priorizar la ejecución de acciones correctivas * Soporte de solicitud de compra de rodillos y paletas en material * Soporte de que evidencie la disposición de los materiales como residuos sólidos 	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Jefe de producción
Receso	10:00 a.m. - 10:30 a.m.	-	Casino	-

Recorrido en planta (Inspección por todas las áreas de planta)	10:30 a.m. - 12:00 a.m.	<ul style="list-style-type: none"> * Evidencia física del uso en planta de herramientas en material resistente. * Formato de hallazgos de auditoría * Soporte fotográfico 	Área de producción	Jefe de Producción, Jefe de Gestión Integral, Coordinador equipo HACCP
Reunión de cierre	12: 00 p.m. - 1:00 p.m.	<ul style="list-style-type: none"> * Informe preliminar de auditoría (Conclusiones, no conformidades, observaciones y acciones correctivas) * Acta de auditoría * Registro de asistencia 	Sala 1	Jefe de Gestión Integral, Coordinador equipo HACCP, Jefe de Recursos Humanos, jefe de control calidad y producción
Observaciones: Se recomienda puntualidad para la ejecución de las actividades programadas, documentación como soporte de evidencia a la mano, esto aumentará la fluidez de tiempo y facilitará el proceso de auditoría.				

3.2 Plan de Auditoría - Registros

Tabla 2. Plan de Auditoría - Registros

	PLAN DE AUDITORIA PANIFICADORA DANIEL	CÓDIGO:	007-020
		VERSION:	1
		FECHA:	17/05/2020
PROCESO	REGISTROS		
OBJETIVO	Revisar el cumplimiento y la ejecución de la estructura del plan de control a proveedores de la empresa Panificadora Daniel.		
ASPECTO EVALUADO	<i>"No se evidenció que existen registros que soporten el cumplimiento del programa de proveedores. Se observa kardex con recibo de materias primas pero, no hay evidencia de registro para información como número de lote, fecha de vencimiento y tampoco información sobre el proveedor"</i>		
ALCANCE	Aplica para todos los procesos ejecutados por el área de compras, en donde se verificará a través de la documentación el cumplimiento del programa de proveedores.		
METODOLOGÍA	Se da inicio a la auditoría con una reunión de apertura con el equipo HACCP de la organización y el equipo auditor, se expone el procedimiento que se llevará a cabo durante la auditoría interna (Revisiones in situ, revisiones documentales y entrevistas). El equipo auditor toma nota y presenta los hallazgos encontrados durante la auditoría en una reunión de balance y finalmente se realiza una reunión de cierre para presentar los resultados finales de la auditoría		
CRITERIOS DE AUDITORÍA	Decreto 60 de 2002 Artículo 5° Prerrequisitos del plan HACCP		

	f) Control de proveedores y materias primas incluyendo parámetros de aceptación y rechazo; h) Trazabilidad de materias primas y producto terminado.			
AUDITOR	Equipo auditor			
AUDITADO	Jefe de gestión integral y Jefe de Compras			
RECURSOS	<ul style="list-style-type: none"> •Humano: Personal; líderes de procesos, equipo auditor, responsable de SGI de la compañía •Tecnológico: computador, internet, sistemas operativos, impresora, videobeen, cámaras. •Financieros: Transporte, refrigerios, tiempo, costos, alojamiento, presupuesto con inversión para mejoras al sistema de gestión ambiental una vez culminado el proceso de auditoría. 			
FECHA Y DURACIÓN	Martes 26 de mayo de 2020 6 Horas			
PROCESO/ACTIVIDAD	HORA	EVIDENCIA	LUGAR	AUDITADO
Reunión de apertura	07:00 a.m. - 07:15 a.m.	*Registro de asistencia	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de Gestión Integral, Jefe de compras y Jefe de Almacén
Presentación del equipo auditor	07:15 a.m. - 07:30 a.m.	* Acta de auditoría	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de Gestión Integral, Jefe de compras y Jefe de Almacén
Socialización de metodología de auditoría	07:30 a.m. - 08:00 a.m.	* Presentación del plan de auditoría	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de Gestión Integral,


(Descripción del plan de auditoría)				Jefe de compras y Jefe de Almacén
Revisión del programa de capacitación al personal de compras sobre procedimiento de negociación y selección de proveedores	08:00 a.m. -10:00 a.m.	*Cronograma de capacitación anual establecido. * Presentación del programa de capacitación de compras * Registros de asistencia a capacitación * Registros de validación de las capacitaciones (Evaluaciones escritas) * Resultados de las evaluaciones realizadas anuales. * Formato de hallazgos de auditoría * Matriz de proveedores * Matriz de riesgos (Proveedores)	Oficina de Recursos Humanos	Coordinador equipo HACCP, Jefe de compras
Receso	10:00 a.m. - 10:30 a.m.	-	Casino	

Validación del plan de control a proveedores	10:30 a.m. - 11:30 a.m.	<ul style="list-style-type: none"> * Información documentada del proceso de compras * Lista de proveedores * Clasificación de proveedores * Registro de acciones correctivas * Evaluación de desempeño * Diagrama de flujo del proceso de control a proveedores. 	Sala 1	Coordinador equipo HACCP, Jefe de Gestión Integral, Jefe de compras
Revisión de procedimientos de trazabilidad a proveedores	11:30 a.m. - 12:00 a.m.	<ul style="list-style-type: none"> *Diagrama de flujo del proceso de trazabilidad a materias primas. *Registro de identificación de entrada de materias y otros materiales que se reciben. 	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de Gestión Integral y Jefe de Almacén

		* Sistema de identificación de seguimiento de productos.		
Recorrido áreas : Almacén/ bodegas	12:00 a.m. - 12: 30 a.m.	<ul style="list-style-type: none"> * Formato de hallazgos * Registros fotográfico * Procedimientos de trazabilidad y segregación de materias primas * Registros de recepción de materias primas * Rotulado e información de materias primas (Rotación, Rotulación) 	Planta	Coordinador equipo HACCP, Jefe de Gestión Integral, Jefe de Almacén
Reunión de cierre	12: 30 a.m. - 1:00 p.m.	<ul style="list-style-type: none"> * Informe preliminar de auditoría (Conclusiones, no conformidades, observaciones y acciones correctivas) * Acta de auditoría * Registro de asistencia 	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de Gestión Integral, Jefe de compras y Jefe de Almacén
Observaciones: Se recomienda puntualidad para la ejecución de las actividades programadas, documentación como soporte de evidencia a la mano, esto aumentará la fluidez de tiempo y facilitará el proceso de auditoría.				

3.3 Plan de Auditoría - Descripción del Producto

Tabla 3. Plan de Auditoría Descripción del producto

	PLAN DE AUDITORIA PANIFICADORA DANIEL	CÓDIGO:	003-020
		VERSION:	1
		FECHA:	14/05/2020
PROCESO	DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		
OBJETIVO	Revisar el cumplimiento de la documentación asociada con la descripción e información general del producto en términos de requisitos técnicos del rotulado y etiquetado nutricional.		
ASPECTO EVALUADO	<i>"Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria."</i>		
ALCANCE	Aplica para el procedimiento de descripción del producto en sus dos líneas de producción de pan en la empresa PANIFICADORA DANIEL, donde se realizará una verificación y revisión de las etiquetas y rotulados de los productos terminados		
METODOLOGÍA	Se da inicio a la auditoría con una reunión de apertura con el equipo HACCP de la organización y el equipo auditor, se expone el procedimiento que se llevará a cabo durante la auditoría interna (Revisiones in situ, revisiones documentales y entrevistas). El equipo auditor toma nota y presenta los hallazgos encontrados durante la auditoría en una reunión de balance y finalmente se realiza una reunión de cierre para presentar los resultados finales de la auditoría		

CRITERIOS DE AUDITORÍA	<p>Decreto 60 de 2002</p> <p>Artículo 6 Contenido del Plan HACCP. El Plan HACCP debe elaborarse para cada producto, ajustado a la política de calidad de la empresa.</p> <p>3. Descripción de cada producto alimenticio procesado en la fábrica,</p> <p>Ficha Técnica.</p> <p>g) Material de empaque con sus especificaciones.</p> <p>Resolución 333 de 2011 Por la cual se establece el reglamento técnico sobre los requisitos de rotulado o etiquetado nutricional que deben cumplir los alimentos envasados para consumo humano.</p>			
AUDITOR	Equipo auditor			
AUDITADO	Equipo HACCP, Jefe de calidad y jefe de producción			
RECURSOS	<ul style="list-style-type: none"> •Humano: Personal; líderes de procesos, equipo auditor, responsable de SGI de la compañía •Tecnológico: computador, internet, sistemas operativos, impresora, videobeen, cámaras. •Financieros: Transporte, refrigerios, tiempo, costos, alojamiento, presupuesto con inversión para mejoras al sistema de gestión ambiental una vez culminado el proceso de auditoría. 			
FECHA Y DURACIÓN	<p>Miércoles 21 de mayo de 2020</p> <p>6 Horas</p>			
PROCESO/ACTIVIDAD	HORA	EVIDENCIA	LUGAR	AUDITADO
Reunión de apertura	07:00 a.m. - 07:15 a.m.	*Registro de asistencia	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de calidad y jefe de producción


Presentación del equipo auditor	07:15 a.m. - 07:30 a. m.	* Acta de auditoría	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de calidad y Jefe de producción
Socialización de metodología del plan de auditoría	07:30 a.m. - 08:00 a.m.	<p>Presentar de forma escrita el procedimiento a seguir para el desarrollo y aprobación del rotulado y etiquetado en el empaque de los productos.</p> <p>Formatos de registros de aprobación, verificación y evaluación del rotulado y etiquetado en el empaque de los productos.</p>	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de calidad y Jefe de producción
Revisión de los procedimientos para la descripción de los productos de línea.	08:00 a.m. - 09:00 a.m.	<p>* Fichas técnicas</p> <p>* Hojas de especificación</p> <p>* Diseño de etiqueta</p> <p>* Soporte fotográfico</p> <p>* Diagrama de flujo – diseño de productos</p> <p>* Formato de hallazgos de auditoría</p>	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de calidad y Jefe de producción

Revisión de etiqueta. Para el cumplimiento de los requisitos técnicos sobre el rotulado.	09:00 a.m. - 10:00 a.m.	<ul style="list-style-type: none"> *Registro de capacitación al personal encargado en etiquetado y rotulado de alimentos *Listado de requerimientos e información obligatoria para el etiquetado *Diseño de etiquetas de los 2 productos de línea *Formatos de solicitud de creación de etiqueta donde se evidencie el solicitante y aprobador del diseño * Formato de hallazgos de auditoría 	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de calidad y Jefe de producción, Analista de Asuntos Regulatorios
Receso	10:00 a.m. - 10:30 a.m.		Casino	
Inspección en áreas: Control Calidad y empaque	10:30 a.m. - 11:30 a.m.	<ul style="list-style-type: none"> * Fotos de soporte * Registros de aprobación de etiqueta por control calidad * Formato de impresión de la etiqueta * Empaque de los productos que permita verificar la modificación y uso de la etiqueta correcta *Formato de hallazgos de auditoría 	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de calidad y Jefe de producción

Reunión de balance	11: 30 a.m. - 12: 30 p.m.	* Acta de auditoría * Lista de verificación.	Sala de juntas.	Equipo HACCP, Jefe de calidad y Jefe de producción
Reunión de cierre	12: 30 p.m. - 01:00 p.m.	* Informe preliminar de auditoría (Conclusiones, no conformidades, observaciones y acciones correctivas) * Acta de auditoría * Registro de asistencia	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de calidad y Jefe de producción
Observaciones: Se recomienda puntualidad para la ejecución de las actividades programadas, documentación como soporte de evidencia a la mano, esto aumentará la fluidez de tiempo y facilitará el proceso de auditoría				

3.4 Plan de Auditoría - Organización Empresarial

Tabla 4. *Plan de Auditoría Organización Empresarial*

	PLAN DE AUDITORIA PANIFICADORA DANIEL	CÓDIGO:	001-020
		VERSION:	1
		FECHA:	12/05/2020
PROCESO	Organización empresarial		
OBJETIVO	Revisar el cumplimiento de la organización frente a sus procesos de selección y capacitación de personal idóneo para pertenecer al equipo de HACCP de la organización.		
ASPECTO EVALUADO	<i>"El equipo HACCP está conformado por personal operativo que es experto en la línea de producción de panificación; pero no tiene un conocimiento sólido sobre el sistema HACCP"</i>		
ALCANCE	Aplica para el proceso de organización empresarial de la empresa PANIFICADORA DANIEL en donde se analizará el cumplimiento y soporte documentado relacionado con las actividades y funciones de los colaboradores, así como sus programas de capacitación.		
METODOLOGÍA	Se da inicio a la auditoría con una reunión de apertura con el equipo HACCP de la organización y el equipo auditor, se expone el procedimiento que se llevará a cabo durante la auditoría interna (Revisiones in situ, revisiones documentales y entrevistas). El equipo auditor toma nota y presenta		

	los hallazgos encontrados durante la auditoría en una reunión de balance y finalmente se realiza una reunión de cierre para presentar los resultados finales de la auditoría
CRITERIOS DE AUDITORÍA	<p>Decreto 60 de 2002, Artículo 5°. <i>Prerrequisitos del Plan Haccp</i>. Literal b</p> <p>“...b) <i>Un Programa de Capacitación dirigido a los responsables de la aplicación del Sistema Haccp, que contemple aspectos relacionados con su implementación y de higiene en los alimentos, de conformidad con el Decreto 3075 de 1997</i>”</p> <p>Resolución 2674 de 2013, Capítulo III - Artículo 12 " <i>Todas las personas que realizan actividades de manipulación de alimentos deben tener formación en educación sanitaria, principios básicos de Buenas Prácticas de Manufactura y prácticas higiénicas en manipulación de alimentos. Igualmente, deben estar capacitados para llevar a cabo las tareas que se les asignen o desempeñen, con el fin de que se encuentren en capacidad de adoptar las precauciones y medidas preventivas necesarias para evitar la contaminación o deterioro de los alimentos</i>"</p>
AUDITOR	Equipo auditor
AUDITADO	Jefe de gestión integral y Jefe de recursos humanos

RECURSOS	<ul style="list-style-type: none"> •Humano: Personal; líderes de procesos, equipo auditor, responsable de SGI de la compañía •Tecnológico: computador, internet, sistemas operativos, impresora, videobeen, cámaras. •Financieros: Transporte, refrigerios, tiempo, costos, alojamiento, presupuesto con inversión para mejoras al sistema de gestión ambiental una vez culminado el proceso de auditoría. 			
FECHA Y DURACIÓN	Lunes 18 de mayo de 2020 6 Horas			
PROCESO/ACTIVIDAD	HORA	EVIDENCIA	LUGAR	AUDITADO
Reunión de apertura	07:00 a.m. - 7:15 a.m.	*Registro de asistencia	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Gestión Humana
Presentación del equipo auditor	07:15 am - 07:30 am	* Acta de auditoría	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Gestión Humana


Socialización de metodología de auditoría (Descripción del plan de auditoría)	07:30 a.m. - 08:00 a.m.	* Presentación del plan de auditoría	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Gestión Humana
Revisión de organigrama de la organización	08:00 a.m. - 09:00 a.m.	* Documento (Organigrama de la organización) * Fotos de soporte * Formato de hallazgos de auditoría	Oficina G.H	Jefe Gestión integral y Gestión Humana
Revisión de hojas de vida de los integrantes del equipo HACCP	09:00 a.m. - 09:30 a.m.	* Hojas de vida * Soportes de estudios * Formato de hallazgos de auditoría	Oficina G.H	Jefe Gestión integral y Gestión Humana
Revisión procedimientos de selección de personal	09:30 a.m. - 10:00 a.m.	* Manual de procedimiento para selección de personal * Perfil del cargo * Soporte de los resultados de pruebas psicotécnicas y de conocimientos para	Oficina G.H	Jefe Gestión integral y Gestión Humana

		ingreso * Formato de hallazgos de auditoría		
Receso	10:00 a.m. - 10: 30 a.m.	-	Casino	-
Revisión programa de capacitación anual	10:30 a.m. - 11:30 a.m.	* Programa de capacitación anual * Soporte de recursos financieros para capacitaciones * Soporte de asistencia a capacitaciones programadas * Informes y resultados de desempeño de los colaboradores * Formato de hallazgos de auditoría	Oficina G.H	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Gestión Humana
Reunión de balance	11:30 a.m. - 12:00 p.m.	* Acta de auditoría * Lista de verificación	Oficina G.H	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Gestión Humana

Entrevista con personal del equipo HACCP (Revisión de competencias y funciones)	12:00 a.m. - 12: 30 p.m.	<ul style="list-style-type: none"> * Registro de respuestas del personal (formato de hallazgos) * Evaluaciones de desempeño * Indicadores de objetivos * Formato de competencias y funciones del cargo 	Sala 2	Equipo HACCP
Reunión de cierre	12:30 p.m. - 1:00 p.m.	<ul style="list-style-type: none"> * Informe preliminar de auditoría (Conclusiones, no conformidades, observaciones y acciones correctivas) * Acta de auditoría * Registro de asistencia 	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Gestión Humana
Observaciones: Se recomienda puntualidad para la ejecución de las actividades programadas, documentación como soporte de evidencia a la mano, esto aumentará la fluidez de tiempo y facilitará el proceso de auditoría.				

3.5 Plan de Auditoría - Identificación de Peligros

Tabla 5. Plan de Auditoría Análisis de Peligros y Medidas Preventivas

	PLAN DE AUDITORIA PANIFICADORA DANIEL	CÓDIGO:	001-020
		VERSION :	1
		FECHA:	15/05/2020
PROCESO	Identificación de peligros		
OBJETIVO	Verificar que se aplican y se cumplan las disposiciones contenidas en el sistema documentado del manual o el plan APPCC, en la identificación de peligros biológicos, químicos y físicos en cada una de la línea procesos de la PANIFICADORA DANIEL.		
ASPECTO EVALUADO	<i>“Los peligros están bien clasificados e identificados: biológicos, químicos y físicos”</i>		
ALCANCE	Aplica a todas las líneas de procesos de la Panificadora Daniel desde la recepción de materias primas, hasta el almacenamiento de producto de terminado, que obtienen como producto final pan perro y pan hamburguesa, analizando cada una de sus etapas productivas para la identificación de peligros.		
METODOLOGÍA	Se da inicio a la auditoría con una reunión de apertura con el equipo HACCP de la organización y el equipo auditor, se expone el procedimiento que se llevará a cabo durante la auditoría interna (Revisiones in situ, revisiones documentales, inspecciones y entrevistas). El equipo auditor toma nota y presenta los hallazgos encontrados durante la auditoría en una reunión de balance y finalmente se realiza una reunión de cierre para presentar el informe con los resultados finales de la auditoría		

CRITERIOS DE AUDITORÍA	<p>Decreto 60 de 2002</p> <p>Artículo 4°. Principios del Sistema HACCP.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Realizar un análisis de peligros reales y potenciales asociados durante toda la cadena alimentaria hasta el punto de consumo. <p>Artículo 6°. Contenido del Plan HACCP.</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. Análisis de peligros, determinando para cada producto la posibilidad razonable sobre la ocurrencia de peligros biológicos, químicos o físicos, con el propósito de establecer las medidas preventivas aplicables para controlarlos <p>Resolución 2674 de 2013,</p> <p>Capítulo V. Aseguramiento y control de la calidad e inocuidad. Artículo 22. Sistema de control.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Parágrafo 1. El responsable del establecimiento podrá aplicar el sistema de aseguramiento de la inocuidad mediante el Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC) o de otro sistema que garantice resultados similares, el cual debe ser sustentado y estar disponible para su verificación por la autoridad sanitaria competente. • Parágrafo 2. En caso de adoptarse el sistema de aseguramiento de la inocuidad mediante el Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC), la empresa deberá implantarlo y aplicarlo de acuerdo con los principios generales del mismo.
AUDITOR	Equipo auditor
AUDITADO	Equipo HACCP, Jefe de producción, jefe de aseguramiento de la calidad y jefe de gestión ambiental

RECURSOS	<ul style="list-style-type: none"> •Humano: Personal; líderes de procesos, equipo auditor, responsable de SGI de la compañía •Tecnológico: computador, internet, sistemas operativos, impresora, videobeen, cámaras. •Financieros: Transporte, refrigerios, tiempo, costos, alojamiento, presupuesto con inversión para mejoras al sistema de gestión ambiental una vez culminado el proceso de auditoría. 			
FECHA Y DURACIÓN	Jueves 22 de mayo 2020, 6 Horas			
PROCESO/ACTIVIDAD	HORA	EVIDENCIA	LUGAR	AUDITADO
Reunión de apertura	07:00 a. m - 07:15 a.m.	*Registro de asistencia	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de Producción, Jefe de Gestión Integral
Presentación del equipo auditor	07:15 a.m. - 07:30 a.m.	* Acta de auditoría	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de Producción, Jefe de Gestión Integral
Socialización de metodología de auditoría (Descripción del plan de auditoría)	07:30 a.m. - 08:00 a.m.	* Presentación del plan de auditoría	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de producción, Jefe de Gestión Integral
Revisión del proceso de producción de las 2 líneas	08:00 a.m. - 9:00 a.m.	* Descripción del producto * Uso del producto * Diagrama de flujo del proceso	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de Producción, Jefe de Gestión Integral.


		<ul style="list-style-type: none"> * Descripción de todas las etapas * Listado de Insumos, materias primas, material de empaque * Listado de equipos y variables de procesos 		
Revisión de la matriz de identificación de riesgos y peligros para las 2 líneas de producción	09:00 a.m. - 10:00 a.m.	<ul style="list-style-type: none"> * Listado de posibles peligros en todas las etapas productivas (físicos, químicos y biológicos) * Matriz de identificación de peligros y determinación de medidas de control * Capacitación al personal sobre identificación de peligros en los procesos * Programa de control de peligros en las etapas de producción, almacenamiento y distribución 	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de Producción, Jefe de Gestión Integral

		<ul style="list-style-type: none"> * Soporte de seguimiento a peligros identificados en el proceso * Resultados de análisis microbiológicos * Registro de control de variables * Plan de muestreo * Indicadores de producción y calidad * Formato de hallazgo de auditoría 		
Receso	10:00 a.m. - 10: 30 a.m.		Casino	
Recorrido por planta de producción	10:30 a.m. - 11:30 a.m.	<ul style="list-style-type: none"> * Fotos de soporte * Registros de monitoreo * Formato de hallazgos de auditoría * Entrevista a personal operativo 	Planta producción y oficinas	
Reunión de balance	11:30 a.m. - 12:00 p.m.	<ul style="list-style-type: none"> * Acta de auditoría * Lista de verificación 	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de Producción, Jefe de Gestión Integral

Reunión de cierre	12:00 p.m. - 01:00 p.m.	* Informe preliminar de auditoría (Conclusiones, no conformidades, observaciones y acciones correctivas) * Acta de auditoría * Registro de asistencia	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe de producción, Jefe de Gestión Integral.
Observaciones: Se recomienda puntualidad para la ejecución de las actividades programadas, documentación como soporte de evidencia a la mano, esto aumentará la fluidez de tiempo y facilitará el proceso de auditoría.				

3.6 Plan de Auditoría - Identificación de Puntos Críticos de Control (PCC)

Tabla 6. Plan de auditoría identificación de puntos críticos de control (PCC)

	PLAN DE AUDITORIA PANIFICADORA DANIEL	CÓDIGO:	003-020
		VERSION:	1
		FECHA:	14/05/2020
PROCESO	IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (PCC)		
OBJETIVO	Verificar el cumplimiento del sistema HACCP basados en la aplicación de los siete principios del sistema, e implementación y cumplimiento de los programas prerrequisitos, dando cumplimiento a		

	lo establecido en el Decreto 60 de 202 y resolución 2674 de 2013, con el fin de identificar oportunidades de mejora.
ASPECTO EVALUADO	<i>" Se evidenció que existen PCC identificados, pero se han identificado 6 PCC lo que hace complejo el seguimiento o el plan HACCP no se encuentra debidamente soportado en las BPM"</i>
ALCANCE	Aplica para todos los procesos y áreas de producción, empaque y almacenamiento en las líneas de pan hamburguesa y pan perro de la organización PANIFICADORA DANIEL dedicada a la producción de pan artesanal.
METODOLOGÍA	Se da inicio a la auditoría con una reunión de apertura con el equipo HACCP de la organización y el equipo auditor, se expone el procedimiento que se llevará a cabo durante la auditoría interna (Revisiones in situ, revisiones documentales y entrevistas). El equipo auditor toma nota y presenta los hallazgos encontrados durante la auditoría en una reunión de balance y finalmente se realiza una reunión de cierre para presentar los resultados finales de la auditoría.
CRITERIOS DE AUDITORÍA	<ul style="list-style-type: none"> • Decreto 60 2002. • Artículo 5° Prerrequisitos del plan HACCP. <ul style="list-style-type: none"> a) Las Buenas Prácticas de Manufactura establecidas en el Decreto 3075 de 1997 y la legislación sanitaria vigente, para cada tipo de establecimiento. • Criterios del CODEX CAC-RCP 1-1969 - Versión 4 • Resolución 2674 de 2013, Capítulo II - Artículo 9 - Numeral 1, Los equipos y utensilios empleados en el manejo de alimentos deben estar fabricados con materiales resistentes al uso y a la corrosión, así como a la utilización frecuente de los agentes de limpieza y desinfección.

	<ul style="list-style-type: none"> • Norma NTC 5830 5830 Análisis de peligros y puntos de control críticos (APPCC). (HACCP). 			
AUDITOR	Equipo auditor			
AUDITADO	Líder Equipo HACCP, Jefe Gestión integral, Jefe de producción			
RECURSOS	<ul style="list-style-type: none"> •Humano: Personal; líderes de procesos, equipo auditor, responsable de SGI de la compañía •Tecnológico: computador, internet, sistemas operativos, impresora, videobeen, cámaras. •Financieros: Transporte, refrigerios, tiempo, costos, alojamiento, presupuesto con inversión para mejoras al sistema de gestión integral una vez culminado el proceso de auditoría. 			
FECHA Y DURACIÓN	Jueves 21 de mayo de 2020 6 Horas			
PROCESO/ACTIVIDAD	HORA	EVIDENCIA	LUGAR	AUDITADO
Reunión de apertura y presentación del equipo auditor	07:00 a.m. - 07:15 a.m.	Registro de asistencia, acta de auditoría	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Jefe de producción
Socialización de metodología de auditoría	07:15 a.m. - 07:30 a.m.	Presentación del plan de auditoría	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe Gestión


				integral y Jefe de producción
Verificación de información relacionada con el objetivo, alcance y criterios de auditoría.	07:30 a.m. - 8:00 a.m.	Política, Objetivos, manuales, programas, procedimientos, indicadores	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Jefe de Producción
Revisión de acciones frente a los 6 PCC identificados	8:00 a.m. - 10:00 a.m.	* Árbol de decisión para la determinación de PCC * Registro de monitoreo * Diagrama de flujo del proceso	Sala 1	
Receso	10:00 a.m. - 10:30 a.m.	-	Casino	
Verificación de información del programa HACCP, incluido documentación de identificación de los 6 PCC determinados y programas prerequisites.	09:30 a.m. - 10:30 a.m.	<ul style="list-style-type: none"> • Metodología de determinación de los PCC (árbol de decisiones) • Plan HACCP • Diagramas de flujo identificados los PCC • Análisis de riesgos • Resultados y datos de pruebas • Registros de acciones correctivas y medidas de control • Programas prerequisites 	Sala 1	Equipo HACCP

		<ul style="list-style-type: none"> • Registros de manejo y disposición de producto no conforme • Indicadores 		
Verificación in situ de los PCC identificados y el cumplimiento de las BPM y programas prerequisites en las líneas de pan perro y pan hamburguesa	10:30 a.m. - 11:30 a.m.	Diagramas de flujo identificados los PCC, procedimientos de verificación, registros de monitoreo, registros de seguimientos de los planes de acción, acciones correctivas.	Planta de producción	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Jefe de Producción
Verificación in situ de monitoreo de PCC, entrevista a personal encargado del control y vigilancia de los PCC	11:30 a.m. - 12:00 p.m.	Registros de procesos.	Planta de producción	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Jefe de Producción
Reunión de balance	12:00 p.m. - 12:30 p.m.	<ul style="list-style-type: none"> • Acta de auditoría • Lista de verificación 	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Jefe de producción

Reunión de cierre	12: 30 p.m. - 01:00 p.m.	<ul style="list-style-type: none"> • Informe preliminar de auditoría (Conclusiones, no conformidades, observaciones y acciones correctivas) • Acta de auditoría • Registro de asistencia 	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Jefe de Producción
Observaciones: Se recomienda puntualidad para la ejecución de las actividades programadas, documentación como soporte de evidencia a la mano, esto aumentará la fluidez de tiempo y facilitará el proceso de auditoría.				

3.7 Plan de Auditoría - Equipo HACCP

Tabla 7. *Plan de Auditoría Equipo HACCP*

	PLAN DE AUDITORIA PANIFICADORA DANIEL	CÓDIGO:	002-020
		VERSION:	1
		FECHA:	13/05/2020
PROCESO	Equipo HACCP		
OBJETIVO	Revisar la existencia y cumplimiento de los procedimientos para la selección y conformación del equipo HACCP en la empresa PANIFICADORA DANIEL por medio de la inspección documental.		
ASPECTO EVALUADO	" El criterio para designar los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía"		
ALCANCE	Aplica para los procesos de selección de personal y conformación de equipo HACCP en la empresa PANIFICADORA DANIEL en donde se revisará los procedimientos y cumplimiento de los mismos.		
METODOLOGÍA	Se da inicio a la auditoría con una reunión de apertura con el equipo HACCP de la organización y el equipo auditor, se expone el procedimiento que se llevará a cabo durante la auditoría interna (Revisiones in situ, revisiones documentales y entrevistas). El equipo auditor toma nota y presenta los hallazgos encontrados durante la auditoría en una reunión de balance y finalmente se realiza una reunión de cierre para presentar los resultados finales de la auditoría		

CRITERIOS DE AUDITORÍA	<p>Decreto 60 de 2002, Artículo 6°. Contenido del Plan Haccp. <i>"El Plan Haccp debe elaborarse para cada producto, ajustado a la política de calidad de la empresa y contener como mínimo lo siguiente:</i></p> <p><i>1. Organigrama de la empresa en el cual se indique la conformación del Departamento de Aseguramiento de la Calidad, funciones propias y relaciones con las demás dependencias de la empresa."</i></p> <p>Parágrafo 1°. <i>"La fábrica de alimentos en desarrollo de sus políticas de calidad deberá conformar un equipo o grupo de trabajo que será el responsable de la formulación, implementación, funcionamiento y ajustes del Plan Haccp; el cual deberá llevar un registro escrito de sus actuaciones"</i></p>			
AUDITOR	Equipo auditor			
AUDITADO	Jefe de gestión integral, jefe de gestión humana, coordinador equipo HACCP			
RECURSOS	<ul style="list-style-type: none"> •Humano: Personal; líderes de procesos, equipo auditor, responsable de SGI de la compañía •Tecnológico: computador, internet, sistemas operativos, impresora, videobeen, cámaras. •Financieros: Transporte, refrigerios, tiempo, costos, alojamiento, presupuesto con inversión para mejoras al sistema de gestión ambiental una vez culminado el proceso de auditoría. 			
FECHA Y DURACIÓN	<p>Martes 19 de mayo de 2020</p> <p>6 Horas</p>			
PROCESO/ACTIVIDAD	HORA	EVIDENCIA	LUGAR	AUDITADO

Reunión de apertura	07:00 a.m. - 07:15 a.m.	*Registro de asistencia	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Gestión Humana
Presentación del equipo auditor	07:15 a.m. - 07:30 a.m.	* Acta de auditoría	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Gestión Humana
Socialización de metodología de auditoría (Descripción del plan de auditoría)	07:30 a.m. - 08:00 a.m.	* Presentación del plan de auditoría	Sala 1	Equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Gestión Humana
Revisión de organigrama de la organización	08:00 a.m. - 09:30 a.m.	* Documento (Organigrama de la organización) * Procedimientos para la definición de cargos y funciones * Fotos de soporte * Formato de hallazgos de auditoría	Oficina de Gestión Humana	Jefe Gestión integral, gestión humana y coordinador HACCP
Receso	09:30 a.m. - 10:00 a.m.	-	Casino	-
Revisión de proceso de selección y conformación del equipo HACCP	10:00 a.m. - 12: 00 p.m.	* Procedimientos de selección de personal * Hojas de vida	Sala 1	Coordinador equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Gestión Humana

		<ul style="list-style-type: none"> * Resultados de convocatoria "aspirantes equipo HACCP" * Informe de entrevistas a aspirantes * Evaluaciones de desempeño de los colaboradores * Informes y registros de actuaciones del equipo HACCP * Formato de hallazgos de auditoría 		
Reunión de cierre	12:00 p.m. - 1:00 pm	<ul style="list-style-type: none"> * Informe preliminar de auditoría (Conclusiones, no conformidades, observaciones y acciones correctivas) * Acta de auditoría * Registro de asistencia 	Sala 1	Coordinador equipo HACCP, Jefe Gestión integral y Gestión Humana
<p>Observaciones: Se recomienda puntualidad para la ejecución de las actividades programadas, documentación como soporte de evidencia a la mano, esto aumentará la fluidez de tiempo y facilitará el proceso de auditoría.</p>				

4 Conclusiones

Mediante el desarrollo del presente trabajo se logró presentar una propuesta de diseño para los planes de auditoría que se llevaron a cabo bajo el programa de auditoría de la empresa Panificadora DANIEL, esto permitió planificar de manera más práctica y eficiente la ejecución de cada auditoría en los procesos en los cuales la empresa debía ser nuevamente evaluada de acuerdo a la lista de verificación inicial.

Dentro de los hallazgos inicialmente encontrados, se pudo evidenciar que la empresa se encuentra en un proceso de implementación y aún faltan ítems por mejorar, y precisamente cada plan de auditoría ha permitido tener mapeado cada uno de esos procesos donde se deben implementar mejoras, de manera que se puede decir que bajo el uso de un programa y planes de auditoría eficientes la compañía puede mantener su sistema HACCP con la menor cantidad de inconformidades y/u observaciones lo que se ve directamente afectado de forma positiva en la calidad e inocuidad de sus productos y procesos.

La panificadora Daniel por medio de su verificación en el sistema HACCP detectó unos hallazgos asociados a no conformidades en sus procesos, ya que su plan HACCP no está debidamente soportado en las BPM, adicionalmente presentó incumplimiento en algunos requerimientos establecidos en la resolución 2674 de 2013, y se identificaron oportunidades de mejora en los programas prerequisites y en la estructuración y capacitación de equipo HACCP, dichos hallazgos fueron planteados en los diferentes planes de auditoría propuestos en el presente trabajo, los cuales permitieron dar una estructura y secuencia al encargado del sistema de gestión para la siguiente revisión de auditoría, adicionalmente se puede visualizar todas las evidencias

que serán necesarias para sustentar el cumplimiento de los procesos auditados lo que prepara previamente a las áreas y agiliza el ejercicio de auditoría en la organización.

5 Bibliografía

Achippia. (2018). *Guía para el diseño, desarrollo e implementación del Sistema de Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control en establecimientos de alimentos HACCP*.

Obtenido de <https://www.achippia.gob.cl/wp-content/uploads/2018/08/Manual-HACCP.pdf>

Caro, C. E. (2016). *LA AUDITORIA, ORIGEN Y EVOLUCION, ¿POR QUE EN COLOMBIA SOLO SE CONOCE A TRAVÉS DE LEYES?* Obtenido de

<http://www.unilibre.edu.co/bogota/pdfs/2016/4sin/B20.pdf>

ICONTEC. (Septiembre de 2018). *NTC-ISO 19011*. Obtenido de

<http://intranet.bogotaturismo.gov.co/sites/intranet.bogotaturismo.gov.co/files/file/NTC-ISO19011.pdf>

Ministerio de Salud . (2002). *Decreto 60-2002*. Obtenido de

https://www.minsalud.gov.co/Normatividad_Nuevo/DECRETO%200060%20DE%202002.pdf

Ministerio de Salud y Protección Social. (s.f.). *Resolución 2674 del 2013*. Obtenido de

<https://www.funcionpublica.gov.co/documents/418537/604808/1962.pdf/abe38fb4-e74d-4dcc-b812-52776a9787f6>

Organización Mundial de la Salud . (s.f.). *Codex Alimentarius*. Obtenido de

https://www.who.int/foodsafety/areas_work/food-standard/es/

Presidencia de la Republica de Colombia . (06 de Abril de 2016). *Resolución 1160:2016*.

Obtenido de

<https://www.minsalud.gov.co/sites/rid/Lists/BibliotecaDigital/RIDE/DE/DIJ/resolucion-1160-2016.pdf>

Presidencia de la Republica de Colombia. (23 de Diciembre de 1997). *Decreto 3075*. Obtenido de https://www.minsalud.gov.co/Normatividad_Nuevo/DECRETO%203075%20DE%201997.pdf

Roberto Carro Paz, D. G. (2011). *Normas HACCP Sistema de Análisis de Riesgos y Puntos Críticos de Control*.

Torres, I. (2019). *Programa de auditoría vs plan de auditoría*.

6 Anexos

6.1 Lista de Verificación HACCP

	VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP	Código: F65-PM02-IVC
		Versión: 1
		Página 1 de 9
		Fecha de emisión: 02/10/2009

CIUDAD Y FECHA: _____

IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO: **NIT:** _____

RAZÓN SOCIAL: **Lácteos Altagracia**

DIRECCIÓN: _____ email _____

TELÉFONOS: _____ FAX _____

CIUDAD _____ DEPARTAMENTO _____

REPRESENTANTE LEGAL _____


ACTIVIDAD INDUSTRIAL _____

PRODUCTOS QUE ELABORA BAJO EL PLAN HACCP _____


OBJETIVO DE LA VISITA _____

FUNCIONARIOS QUE PRACTICARON LA VISITA. NOMBRE, CARGO E INSTITUCIÓN.


ATENDIÓ LA VISITA POR PARTE DE LA EMPRESA - NOMBRE Y CARGO.

	VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP	Código: F65-PM02-IVC
		Versión: 1
		Página 1 de 9
		Fecha de emisión: 02/10/2009

	<i>ASPECTOS A VERIFICAR</i>	<i>CALIFICACIÓN</i>	<i>OBSERVACIONES</i>
1.-	ORGANIZACIÓN EMPRESARIAL		
1.1	Se evidencia compromiso y apoyo por parte de la Gerencia de la empresa		
1.2	Existen políticas de calidad documentadas		
1.3	Existe un organigrama definido de la empresa		
1.4	Existen líneas de autoridad definidas		
1.5	Existe departamento de control o aseguramiento de la calidad		
1.6	El departamento de control o aseguramiento de la calidad está a cargo de un profesional calificado	X	El equipo HACCP esta conformado por personal operativo que es experto en la línea de producción de panificación; pero no tiene un conocimiento sólido sobre el sistema HACCP.
1.7	Existe manual de cargos con requisitos y funciones para cada uno		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 10 puntos)		
2.-	EQUIPO HACCP		
2.1	Existe equipo HACCP		
2.2	Su conformación es multidisciplinaria y están representados los diferentes niveles, áreas y dependencias de la empresa	X	El criterio para designar los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía
2.3	Todos los miembros que conforman el equipo HACCP están debidamente capacitados en HACCP		
2.4	El equipo se reúne con la periodicidad requerida y existen actas o pruebas escritas de sus actuaciones	X	Las reuniones ocurren cuando se evidencia una acción correctiva que hay que tomar.
2.5	Hay cumplimiento y evaluación de las tareas asignadas a los miembros del equipo		
2.6	Existe un coordinador definido, competente y adecuado		

	VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP		Código: F65-PM02-IVC
			Versión: 1
			Página 1 de 9
			Fecha de emisión: 02/10/2009

2.7	El equipo HACCP ha impartido aprobación al plan		
2.8	El equipo HACCP estudia, aprueba y reporta las modificaciones al plan		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 12 puntos)		
3.-	BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)		
3.1	Se tiene un manual de Buenas Prácticas de Manufactura específico para la planta, que comprende por lo menos lo establecido en la legislación sanitaria colombiana, regulaciones de los Estados Unidos y Directivas de la Comunidad Europea		
3.2	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto al personal, dotación, control de enfermedades, limpieza, hábitos higiénicos y capacitación del personal		
3.3	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a ubicación, alrededores, infraestructura, diseño, construcción y distribución de la planta		
3.4	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a instalaciones y dotación de servicios sanitarios		
3.5	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a elementos y superficies que entran en contacto con los alimentos	x	Debido a que el lema de la compañía está basado en su producción artesanal, algunas de las herramientas de trabajo como rodillos y paletas para sacar el pan horneado son de madera
3.6	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a suministro y calidad del agua, instalaciones y dotación de lavamanos en áreas de proceso		
3.7	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a rotulación, almacenamiento y manejo de sustancias tóxicas (desinfectantes, plaguicidas, detergentes, etc.)		
3.8	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a equipos y utensilios: materiales de fabricación sanitarios, diseño, ubicación, funcionamiento, mantenimiento, instrumentos y controles de medición		
3.9	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a controles en la producción y en el proceso, materias primas y aditivos utilizados y operaciones para la elaboración		

	VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP		Código: F65-PM02-IVC
			Versión: 1
			Página 1 de 9
			Fecha de emisión: 02/10/2009


3.10	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a condiciones de almacenamiento y distribución de los productos alimenticios procesados		
Puntaje total (mínimo para aprobación: 16 puntos)			
4.-	PROGRAMA DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS		
4.1	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de limpieza y desinfección específico para la planta (operativo y estandarizado) y se cumple cabalmente		
4.2	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de control de plagas específico para la planta y se cumple cabalmente		
4.3	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de manejo y disposición de desechos sólidos o basuras específico para la planta y se cumple cabalmente		
4.4	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de manejo y disposición de desechos líquidos específico para la planta y se cumple cabalmente		
4.5	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de calibración de equipos e instrumentos de medición específico para la planta y se cumple cabalmente		
4.6	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de mantenimiento preventivo de equipos e instalaciones específico para la planta y se cumple cabalmente		
4.7	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de capacitación a todo el personal de la planta en higiene y protección de alimentos y en el sistema HACCP y se cumple cabalmente		
4.8	Se tiene un adecuado y completo programa de control de proveedores y se cumple cabalmente		
4.9	Se garantiza el suministro de agua potable para la planta (Cloro residual libre de 0.3 a 2.0 ppm)		
Puntaje total (mínimo para aprobación: 14 puntos)			
5.-	DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		
5.1	Se tiene ficha técnica del producto con la siguiente información: identificación; descripción; composición; características sensoriales; características fisicoquímicas; características microbiológicas; forma de consumo y consumidores potenciales; vida útil esperada y condiciones de manejo y conservación; empaque, etiquetado y presentaciones		

	VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP	Código: F65-PM02-IVC
		Versión: 1
		Página 1 de 9
		Fecha de emisión: 02/10/2009

5.2	El rotulado del producto contiene la siguiente información: condiciones de conservación, instrucciones de preparación, declaración de aditivos, fecha de vencimiento o vida útil, código o lote de producción, ingredientes	X	Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria
5.3	El empaque o envase son garantía de protección y conservación del producto		
5.4	El programa de trazabilidad de materias primas y producto terminado se encuentra bien formulado y debidamente implementado		
Puntaje total (mínimo para aprobación: 6 puntos)			
6.- DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO			
6.1	Existe diagrama de flujo del producto o productos		
6.2	Incluye la descripción completa de todas las etapas del proceso		
6.3	Se incluyen todas las materias primas e insumos utilizados		
6.4	El flujo presenta una secuencia lógica de la operación		
6.5	Se tiene plano general de la planta que señala claramente las diferentes áreas, secciones, equipos, instalaciones, flujo del proceso, etc.		
Puntaje total (mínimo para aprobación: 8 puntos)			
7.- ANÁLISIS DE PELIGROS Y MEDIDAS PREVENTIVAS			
7.1	Los peligros están bien clasificados e identificados: biológicos, químicos y físicos	X	La identificación de peligros no está debidamente documentada lo que ocasiona que en algunas etapas del proceso, la identificación de peligros es insuficiente
7.2	Los Peligros identificados están asociados con la inocuidad		
7.3	Los peligros identificados tienen una probabilidad razonable de ocurrencia		
7.4	Se contemplan medidas preventivas para cada peligro identificado		
7.5	Las medidas preventivas señaladas previenen, eliminan o reducen los peligros identificados		
7.6	Conoce el personal de la empresa las medidas preventivas		
Puntaje total (mínimo para aprobación: 10 puntos)			
8.- IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (PCC)			
8.1	La etapa definida como PCC controla, elimina o reduce los peligros a niveles aceptables		

	VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP	Código: F65-PM02-IVC
		Versión: 1
		Página 1 de 9
		Fecha de emisión: 02/10/2009

8.2	No existen etapas posteriores a cada PCC identificado que controlen, reduzcan o eliminen los peligros señalados en los PCC		
8.3	Están correctamente identificados los PCC	X	Se evidenció que existen PCC identificados, pero se han identificado 6 PCC lo que hace complejo el seguimiento o el plan HACCP no se encuentra debidamente soportado en las BPM
8.4	Con los PCC identificados se garantiza la inocuidad del producto procesado		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 6 puntos)		
9.- ESTABLECIMIENTO DE LÍMITES CRÍTICOS			
9.1	Todas las medidas preventivas asociadas a PCC (que no correspondan a BPM o programas prerrequisitos) tienen definidos los correspondientes límites críticos		
9.2	Los límites críticos establecidos tienen respaldo o sustentación científica o técnica		
9.3	Los límites críticos se pueden medir fácilmente y en tiempo real, de tal manera que es posible adoptar acciones correctivas inmediatas y oportunas		
9.4	Se tienen establecidos límites operacionales y están bien definidos		
9.5	Cuando es requerido, el laboratorio apoya la determinación de los límites críticos		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 6 puntos)		
10 MONITOREO			
10.1	Está claramente definido qué se va a monitorear en cada límite crítico		
10.2	Está claramente definido cómo se va a monitorear cada límite crítico		
10.3	Está claramente definido cuándo se va a monitorear cada límite crítico		
10.4	Está claramente definido quién es el responsable de monitorear cada límite crítico		
10.5	El monitoreo permite detectar oportunamente las desviaciones de los límites críticos		
10.6	La información recolectada durante el monitoreo permite producir registros precisos y confiables		
10.7	Los formatos o formularios utilizados para el monitoreo son completos y permiten recoger la información necesaria (Formatos bien diseñados)		
10.8	Los equipos e instrumentos de medición son adecuados		

	VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP	Código: F65-PM02-IVC
		Versión: 1
		Página 1 de 9
		Fecha de emisión: 02/10/2009

10.9	Los equipos e instrumentos de medición están calibrados		
10.10	Las técnicas o pruebas para el monitoreo (el cómo) están homologadas o aceptadas oficialmente		
10.11	Las acciones de monitoreo que lo requieren tienen el apoyo del laboratorio		
10.12	El personal responsable del monitoreo tiene la capacitación y competencia requerida		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 18 puntos)		
11	ACCIONES CORRECTIVAS		
11.1	Existen acciones correctivas para cada límite crítico		
11.2	Se actúa rápida, eficaz y oportunamente en la aplicación de las acciones correctivas		
11.3	Se tienen identificadas y descritas acciones correctivas específicas para las desviaciones de cada uno de los límites críticos		
11.4	Se toman las acciones correctivas necesarias frente a la reiterada desviación de los límites críticos		
11.5	Las acciones correctivas permiten restablecer el control del proceso		
11.6	Las acciones correctivas permiten restablecer el control del producto y su destino		
11.7	Apoya el laboratorio decisiones relacionadas con la aplicación de acciones correctivas		
11.8	El responsable de aplicar la acción correctiva está suficientemente capacitado y tiene la competencia y autoridad requerida		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 12 puntos)		
12	REGISTROS		
12.1	Los formularios y registros son suficientes para tener una completa información sobre los PCC identificados		
12.2	Los registros se encuentran debidamente diligenciados y firmados por el responsable		
12.3	Los registros se conservan durante el tiempo establecido (mín. dos años)		
12.4	No hay evidencia de fraudes o adulteraciones en los registros (registros muy limpios, datos muy uniformes, no hay desviaciones en los datos, no hay correlación en los datos, frecuencias muy constantes, horas muy regulares, etc.)		
12.5	Los registros computarizados o sistematizados tienen los controles o protección necesaria para evitar cambios no autorizados o adulteraciones		

	VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP	Código: F65-PM02-IVC
		Versión: 1
		Página 1 de 9
		Fecha de emisión: 02/10/2009

12.6	Las mediciones y análisis realizados por el laboratorio para la ejecución del plan HACCP están soportados en registros		
12.7	Los registros están actualizados y se archivan en forma adecuada y organizada		
12.8	Existen suficientes y adecuados registros del monitoreo de cada límite crítico en cuanto al qué, cómo, cuándo y quién		
12.9	Existen adecuados registros que soporten la aplicación de las acciones correctivas y destino de los productos objeto de tales acciones		
12.10	Existen adecuados registros de los procedimientos de verificación		
12.11	Los datos se consignan en los formatos de registro en el momento de la observación		
12.12	Existen adecuados registros que soporten el cumplimiento de los procedimientos de limpieza y desinfección, según el programa respectivo		
12.13	Existen adecuados registros que soporten el cumplimiento del programa de control de plagas		
12.14	Existen adecuados registros que soporten el cumplimiento del programa de capacitación		
12.15	Existen adecuados registros que soporten el cumplimiento del programa de mantenimiento preventivo de equipos e instalaciones		
12.16	Existen adecuados registros que soportan el cumplimiento del programa de control de proveedores	X	No se evidenció que existen registros que soporten el cumplimiento del programa de proveedores. Se observa kardex con recibo de materias primas pero, no hay evidencia de registro para información como número de lote, fecha de vencimiento y tampoco información sobre el proveedor
12.17	Existen adecuados registros que soporten el cumplimiento del programa de calibración de equipos e instrumentos de medición		
12.18	Existen registros de quejas, reclamos y devoluciones		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 28 puntos)		
13	PROCEDIMIENTOS DE VERIFICACIÓN		
13.1	Se tiene definido un plan de verificación del sistema HACCP y se llevan registros		
13.2	Se realizan actividades de verificación a través de pruebas de laboratorio		

	VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP	Código: F65-PM02-IVC
		Versión: 1
		Página 1 de 9
		Fecha de emisión: 02/10/2009

13.3	Se realizan actividades de validación de cada uno de los límites críticos establecidos, de los procedimientos operativos y del plan HACCP		
13.4	Se realizan actividades de verificación para determinar que cada uno de los PCC establecidos están bajo control y se cumplen los prerequisites		
13.5	Se realizan actividades de verificación de las desviaciones de los límites críticos y destino de los productos		
13.6	Se evalúa la efectividad de las acciones correctivas		
13.7	Se aplican las medidas preventivas en todas las etapas del proceso donde fueron identificadas		
13.8	Se realizan auditorías internas como procedimientos de verificación y validación		
13.9	Los registros de monitoreo y acciones correctivas son revisados por un supervisor en forma regular y oportuna conforme el plan respectivo		
13.10	Hay consistencia entre lo formulado en los planes establecidos (HACCP, BPM, SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS), las actividades que se realizan y los registros existentes		
13.11	Las quejas, reclamos y devoluciones se atienden adecuadamente y son tenidas en cuenta para los ajustes al plan HACCP		
Puntaje total (mínimo para aprobación: 18 puntos)			

CALIFICACIÓN: Cumple completamente: 2; Cumple parcialmente: 1; No cumple: 0; No aplica: NA; No observado: --.

NOTA: Para la aprobación oficial de los planes HACCP, se deberán aprobar la totalidad de los trece (13) aspectos sanitarios evaluados con base en los puntajes mínimos establecidos. Sin embargo no podrán aprobarse planes cuando alcanzando el puntaje mínimo establecido, la planta o fábrica presente alguna deficiencia que pueda afectar la inocuidad del producto procesado o viole normas sanitarias. Asimismo podrán aprobarse planes cuando sin alcanzar el citado puntaje no presente deficiencias que puedan afectar la inocuidad del alimento.

INFORME DE VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP

DEFICIENCIAS OBSERVADAS (Citar numerales) _____


PLAZO PARA CORREGIR LAS DEFICIENCIAS: _____ DÍAS HÁBILES A PARTIR DE LA FECHA

CONCEPTO PARA EFECTO DE LA APROBACIÓN DEL PLAN HACCP:

9

Carrera 68D Nro. 17-11/21 PBX: 2948700
Página Web [http:// www.invima.gov.co](http://www.invima.gov.co) Bogotá – Colombia A.A. 20896

EL FORMATO IMPRESO DE ESTE DOCUMENTO ES UNA COPIA NO CONTROLADA

	VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP	Código: F65-PM02-IVC
		Versión: 1
		Página 1 de 9
		Fecha de emisión: 02/10/2009

FAVORABLE ____ PENDIENTE ____ DESFAVORABLE ____ DEBE CORREGIR DEFICIENCIAS ____


FIRMA DE LOS FUNCIONARIOS QUE REALIZARON LA VERIFICACIÓN:

FIRMA _____	FIRMA _____
NOMBRE _____	NOMBRE _____
CARGO _____	CARGO _____
INSTITUCIÓN _____	INSTITUCIÓN _____

FIRMA POR PARTE DE LA EMPRESA

FIRMA _____	FIRMA _____
NOMBRE _____	NOMBRE _____
CARGO _____	CARGO _____
EMPRESA _____	EMPRESA _____

6.2 Formato de Auditoría

		PANIFICADORA DANIEL																
PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD		Código:		Versión:		Fecha:												
OBJETIVO DEL PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA Evaluar el cumplimiento y ejecución de los sistemas de control y gestión de la calidad de la compañía "Panificadora Daniel" en conformidad con la normatividad vigente y legal, de manera que se garantice la calidad en los procesos y productos que ofrece la compañía						ALCANCE DEL PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA Aplica para todos los procedimientos, procesos, programas y actividades de la compañía en la línea de producción de pan												
CRITERIOS DE AUDITORÍA ISO 9001:2015 Resolución 333 de 2011: Etiquetado y rotulado Plan HACCP Programa BPM			DOCUMENTO RELACIONADO * Manual de calidad * Matriz de identificación de riesgos, evaluación de peligros y PCC * Plan de capacitación * Control de cambios * Programa de acciones preventivas y correctivas Programa de Trazabilidad * Indicadores de resultados * Procedimientos de producción y diagramas de flujo * Formularios y registros utilizados en el proceso * Documentación del producto (Ficha técnica, etiquetas, tabla nutricional)			RECURSOS NECESARIOS * Recurso tecnológico: Computador, sala con video beam * Humano: Equipo HACCP, Jefes de área												
Proceso	Justificación del impacto del hallazgo y por ello la prioridad en la gestión	Objetivo de la auditoría	Coordinador de la Auditoría/Acción	Equipo Auditor/responsable de la acción	Método de Auditoría: Indique cual será	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre	Responsable: Líder de proceso auditado
BPM Algunas de las herramientas de trabajo como rodillos y paletas para sacar el pan horneado son de madera	No cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a elementos y superficies que entran en contacto con los alimentos. La madera es un material poroso, absorbente que puede retener agua y microorganismo lo que generaría un foco de contaminación en la	Revisar los utensilios utilizados en el proceso de elaboración del pan, principalmente los que están en contacto directo con el alimento, retirar y reemplazar por elementos adecuados	Gerencia, supervisor de control de calidad	Gerencia, supervisor de control de calidad.	Documentación, y registros.													Jefe de control de calidad
Proveedores (Registros) No existen adecuados registros que soportan el cumplimiento del programa de control de proveedores	Los proveedores son uno de los pilares de la compañía, es importante tener trazabilidad durante todo el proceso de compra y recepción de material, de esta manera se puede tener mapeado todo el proceso	Revisar Registros y documentación asociada al programa de proveedores, trazabilidad. Identificar si los formatos son útiles, y los proveedores cumplen con la norma exigida	supervisor de calidad	Gerencia, supervisor de control de calidad.	Registros.													Jefe de control de calidad
Etiquetado El rotulado del producto no contiene la siguiente información: condiciones de conservación, instrucciones de preparación, declaración de aditivos, fecha de vencimiento o vida útil, código o lote de producción, ingredientes	Para el etiquetado de alimentos se debe cumplir con la resolución 5109 la cual establece el reglamento técnico sobre los requisitos de rotulado o etiquetado que deben cumplir los alimentos envasados y materias primas de alimentos para consumo humano. El etiquetado es obligatorio para distribuir el producto en el mercado sin problemas y llevar una trazabilidad del producto. Cada uno de los ítems e información requerida debe estar correctamente registrada en la etiqueta	Revisar si la documentación asociada al producto como fichas técnicas, tabla nutricional y etiqueta con declaración de información exigida por la normatividad vigente son idóneas	Supervisor de control calidad	Supervisor de control de calidad.	Registros													Jefe de control de calidad
Equipo HACCP El departamento de control o aseguramiento de la calidad no está a cargo de un profesional calificado	El equipo HACCP debe contar con personal calificado y capacitado en el sistema HACCP de esta manera la implementación de este sistema podrá ser más sólida.	Verificar el nivel educativo de los integrantes del sistema HACCP de esta manera se asegura de una forma correcta la implementación de este sistema.	Gerencia.	Gerencia, supervisor de control de calidad.	Capacitaciones, registro.													Jefe de control de calidad
Identificación de peligros Los peligros no están bien clasificados e identificados: biológicos, químicos y físicos	Al no tener identificados y documentados los peligros hay una probabilidad mayor de ocurrencia de los mismos durante el proceso, puesto que, como consecuencia de ello no existen límites para evaluar y controlar el peligro sin que este se salga de control	Revisar el plan HACCP, Revisar la matriz de análisis de riesgos y peligros, planes de acción en todas las etapas. Proponer actualización y ajuste y documentación de los posibles peligros y límites de control	Equipo HACCP	Equipo HACCP, operarios de producción.	Revisión documental Inspección en las áreas													Jefe de Calidad

